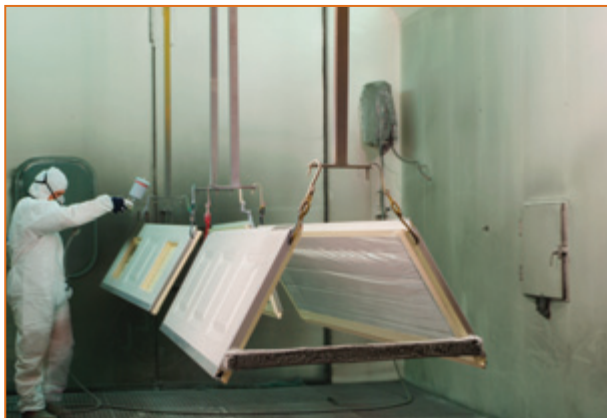


Peinture liquide

La peinture des portes sectionnelles requiert un autre procédé plus conventionnel. La température de cuisson élevée, nécessaire à l'application d'un revêtement en poudre, endommagerait en effet l'isolation en polyuréthane des panneaux de porte. C'est la raison pour laquelle ce produit nécessite le recours au procédé de peinture liquide. Cette méthode a déjà fait ses preuves depuis longtemps, p. ex. dans l'industrie automobile.

Pour ce procédé de peinture également, les profilés passent par un certain nombre de phases: en premier lieu, ceux-ci sont prétraités (dégraissés), ensuite ils passent dans la cabine de peinture, où la peinture est pulvérisée à l'aide d'un pistolet. Il s'agit ici aussi d'une technique de pulvérisation électrostatique, via laquelle la peinture est attirée sur les surfaces à peindre, garantissant ainsi une adhérence parfaite. Ensuite, les profilés sont envoyés dans le four de cuisson où la peinture est séchée à une température de 60°C.



Harol utilise un certain nombre de couleurs standard pour chacun de ses produits, mais il propose également toute la palette des couleurs RAL. De plus, une sélection de couleurs RAL, sous le label "Couleurs HARAL" est proposée à des conditions intéressantes.

Cette gamme étendue en offre décidément pour tous les goûts.

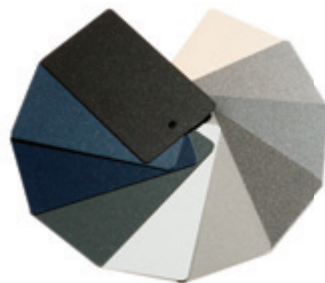
CATEGORIES DE PEINTURE

Que ce soit pour le revêtement en poudre ou les peintures liquides, il est possible d'opter pour la peinture brillante, mate traditionnelle, mais également pour la peinture sablée.

NOUVEAU! Couleur sablée

Harol suit de près les dernières évolutions dans le domaine des peintures également. D'où le choix de proposer la peinture sablée très mode sur ses produits. La couleur sablée confère au produit un look contemporain, mais elle offre en outre quantité d'avantages pratiques. La couleur sablée, qui présente une structure granuleuse, est notamment très résistante à l'usure et aux griffes ainsi qu'à l'eau et à la saleté. En raison de l'aspect «autonettoyant», un produit revêtu d'une peinture sablée nécessite moins d'entretien.

La palette proposée pour la couleur sablée est différente de celle des couleurs standard. Les couleurs sablées les plus courantes, sont réunies sous le label "Couleurs Prestige" et elles sont également proposées à des conditions tarifaires très intéressantes. Pour de plus amples informations sur les possibilités de choix, adressez-vous à votre distributeur Harol.



La qualité de la peinture est suivie de très près: ainsi, ces tests sont effectués régulièrement suivant une procédure prédéfinie afin d'évaluer la qualité (adhérence, résistance à la corrosion, ...).

Avec Harol, vous offrez la qualité à votre maison!

Procédé de peinture des produits Harol

Harol connaît la couleur



HAROL®

Harol est synonyme de produits de qualité supérieure, que ce soit pour la protection solaire, les volets roulants ou les portes sectionnelles.

Tous les produits Harol sont fabriqués sur mesure et entièrement assemblés en interne.

Le fonctionnement parfait du produit est naturellement une condition élémentaire, mais un tel produit doit aussi être beau. Voilà pourquoi Harol accorde beaucoup d'importance d'une part au design de ses produits et d'autre part, un large choix de couleurs permet de coordonner parfaitement le produit avec vos portes et fenêtres, au style de votre maison, etc.

La mise en peinture des profilés en aluminium est assurée par Harol, cela nous permet de pratiquer des délais de livraison courts et de garantir la bonne qualité de la peinture.

PROCÉDÉ DE PEINTURE

Pour ses **volets roulants et ses protections solaires**, Harol utilise le **thermolaquage** (peinture en poudre) tandis qu'elle applique de **la peinture liquide** pour ses **portes sectionnelles**. Le procédé de peinture mis en œuvre par Harol répond à toutes les exigences permettant d'obtenir un produit fini parfait.

Processus du thermolaquage

Les profilés et éléments de volets roulants et de protections solaires parcourent un chemin complexe avant de recevoir leur couleur définitive:

Phase 1: Prétraitement

Un bon prétraitement est une condition essentielle pour obtenir un produit fini parfaitement peint. Toutes les pièces à peindre sont suspendues séparément à un système de transport par rail qui s'étend sur l'ensemble du procédé. Tous les profilés et éléments d'un produit déterminé sont toujours peints ensemble de manière à éviter les différences de teintes.

Les pièces sont passées dans un tunnel de prétraitement où elles sont dégraissées, rincées et dotées d'une couche de chrome pour assurer une bonne résistance à la corrosion et une adhérence correcte de la peinture.

Phase 2: Four de séchage

A la sortie du tunnel de prétraitement, les pièces sont passées dans le four de séchage où la couche de chrome est durcie.



Phase 4: Four de cuisson

Après la cabine de peinture, les profilés sont introduits dans un four auxiliaire dans lequel la peinture va fondre. Ensuite, la peinture va sécher dans le four de cuisson à une température de 210°C.

Phase 3: Cabine de peinture

Le revêtement de poudre proprement dit est appliqué dans la cabine de peinture. Harol dispose de deux cabines de poudrage. L'application de la peinture en poudre nécessite le recours à l'électrostatique. Pour ce faire, la poudre est chargée positivement tandis que les métaux à peindre sont chargés négativement. De ce fait, la poudre est automatiquement attirée par les profilés et se fixe à la surface.

Le procédé est entièrement automatisé. La peinture peut être appliquée à l'aide d'un robot (pour les profilés standard) ou manuellement (pour les pièces difficilement accessibles). Ainsi, chaque cm carré de profilé sera parfaitement peint. Harol utilise une peinture polyester. Cette peinture résiste aux UV, ce qui garantit la stabilité des couleurs et convient donc très bien pour des profilés exposés au grand air.

Phase 5: Contrôle de qualité

Les éléments peints sont finalement soumis à un contrôle de qualité approfondi avant d'être envoyés vers le département d'assemblage.

Les revêtements en poudre sont élastiques, résistants aux chocs et à l'usure. Un revêtement en poudre offre une grande longévité, protège la base métallique et confère à l'objet tout son éclat et sa beauté.

Tout le procédé de thermolaquage répond aux normes environnementales les plus strictes, en témoigne l'installation d'épuration des eaux spéciale permettant un traitement écologique des eaux résiduelles.

